









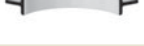







		301	302	303	304	305	☼					
1		40x6 20x5	ø 300 ø 150	50x8 20x5	ø 400 ø 180	60x10 25x5	ø 450 ø 200	70x12 25x5	ø 600 ø 220	80x18 25x5	ø 800 ø 280	STD
2		50x12	ø 200	60x18	ø 400	80x20	ø 400	100x25	ø 500	120x25	ø 600	STD
3		20x20	ø 250	28x28	ø 300	32x32	ø 400	40x40	ø 600	45x45	ø 500	STD
4		ø 25	ø 250	ø 30	ø 300	ø 40	ø 400	45	ø 450	ø 55	ø 600	STD
5		ø 40x1,5 ø 12x1	ø 400 ø 150	ø 50x2 ø 16x1	ø 600 ø 180	ø 60,3x2,9 ø 20x1,5	ø 800 ø 220	ø 76,1x2,9 ø 25x2	ø 1200 ø 250	ø 101,6x2,3 ø 25x2	ø 2000 ø 300	SPE
6		ø 33,7x2,3	ø 400	ø 42,4x3,2	ø 400	ø 48,3x4	ø 500	ø 60,3x4,5	ø 600	ø 76,1x4,5	ø 750	SPE
7		30x20x2	(**)	40x20x2	(**)	60x30x2,5	(**)	75x30x3	(**)	80x40x4	(**)	STD (*)
8		25x2	(**)	40x2	(**)	50x3	(**)	60x3	(**)	70x4	(**)	STD (*)
9		35x5	ø 350	50x6	ø 600	60x6	ø 600	70x7	ø 750	80x8	ø 800	STD
10		30x4	ø 400	40x5	ø 400	50x5	ø 500	60x6	ø 600	70x7	ø 700	STD
11		35x35x4	ø 350	50x50x6	ø 500	60x60x7	ø 600	70x70x8	ø 700	80x80x9	ø 800	STD
12		30x30x4	ø 350	40x40x5	ø 500	50x50x6	ø 600	60x60x7	ø 700	70x70x8	ø 800	STD
13		40x40x5	ø 400	50x50x6	ø 500	70x70x8	ø 700	80x80x9	ø 800	90x90x10	ø 900	STD
14		40x20	ø 300	60x30	ø 500	80x45	ø 500	100x50	ø 700	120x55	ø 800	STD
15		40x20	ø 600	60x30	ø 1000	80x45	ø 1000	100x50	ø 1200	120x55	ø 1200	STD
16						80x42	ø 500	100x50	ø 700	120x58	ø 800	STD

(STD) Profilo curvabile con l'impiego dei rulli standard. (SPE) Richiesto l'impiego di rulli speciali e/o attrezzatura speciale. (\*) Può essere necessario l'impiego di rulli speciali per risultati ottimali. (\*\*) In funzione della deformazione accettabile. \*\*\* Massima sezione curvabile, minimo diametro interno della curva. Tutte le misure sono in millimetri. I valori riportati sono relativi ad un materiale con resistenza allo snervamento pari a 260 N/mm<sup>2</sup>. Generalmente profili con dimensioni inferiori a quelli indicati possono essere curvati a diametri di curvatura più stretti. I diametri di curvatura minimi si intendono generalmente ottenibili in multi passata.

(STD) Profile bendable by means of standard modular rolls. (SPE) Special rolls and/or special tooling required. (\*) Special rolls can be required to obtain optimal results. (\*\*) Depending on the acceptable deformation. \*\*\* Maximum bendable section, minimum inside diameter of the curve. All measures are in millimeters. Indicated values are referring to a material with yield point 260 N/mm<sup>2</sup>. Generally profiles with smaller dimensions compared to the ones indicated can be bent at smaller bending diameters. The indicated minimum bending diameters are obtainable generally in multiple passes.

(STD) Profilé cintrable en utilisant les galets standard. (SPE) Nécessite l'utilisation des galets spéciaux et/ou d'équipement particulier. (\*) Pour un résultat optimum, il peut être nécessaire d'utiliser des galets spéciaux. (\*\*) En fonction de la déformation acceptable. \*\*\* Section maximum cintrable, diamètre minimum interne de la courbe. Toutes les mesures sont exprimées en millimètres. Les valeurs mentionnées correspondent à un matériau dont la limite élastique est de 260 N/mm<sup>2</sup>. Généralement, les profilés dont les dimensions sont inférieures à celles indiquées peuvent être cintrés à des diamètres plus petits. Les diamètres minimum s'entendent généralement obtenus en plusieurs passages.

(STD) Werkstück kann mit Standard-Rollen gebogen werden. (SPE) Spezielle Rollen und/oder zusätzliche Ausrüstung erforderlich. (\*) Für optimale Ergebnisse können spezielle Rollen erforderlich werden. (\*\*) abhängig von der tolerierbaren Verformung. \*\*\* Maximale Größe des zu biegenden Profils, minimaler innerer Biegedurchmesser. Alle Maßangaben in Millimeter. Die angegebenen Werte beziehen sich auf Werkstoffe mit einer Streckgrenze von 260 N/mm<sup>2</sup>. Im Allgemeinen können Werkstücke, die kleiner als die angegebenen sind, mit kleineren Biegeradien gebogen werden. Die angegebenen minimalen Biegeradien werden im Allgemeinen in mehreren Bearbeitungsdurchgängen erreicht.

(STD) Perfil que se curva con utilización de rodillos estándar. (SPE) Se necesita el utilizo de rodillos especiales y/o utillajes especiales. (\*) Puede ser necesario el utilizo de rodillos especiales para resultados óptimos. (\*\*) En función de la deformación aceptable. \*\*\* Sección con doblamiento máximo, mínimo diámetro interno de la curva. Todas las medidas son en milímetros. Los valores expresados son relativos a un material con resistencia de enervado igual a 260 N/mm<sup>2</sup>. Generalmente perfiles con dimensiones inferiores a lo expuestos pueden ser curvados con diámetros de curvado mas pequeños. Los diámetros mínimos se entienden generalmente obtenibles en varias pasadas.

(STD) Perfil dobrável através de rolos modulares. (SPE) Rolos especiais e/ou ferramentas especiais necessárias. (\*) Rolos especiais podem ser necessários para obter os melhores resultados. (\*\*) Dependendo da deformação aceitável. \*\*\* Seção com dobramento máximo, mínimo diâmetro interno da curva. Todas as medidas são em milímetros. Valores indicados são referentes a material com um ponto de escoamento de 260 N/mm<sup>2</sup>. Geralmente, perfis com dimensões menores, quando comparados à aqueles indicados podem ser dobrados usando diâmetros menores. Geralmente, os diâmetros mínimos indicados podem ser obtidos em várias passadas.